STIHL®

STIHL TS 700, 800

使用説明書

目次

はじめに 2
使用上の注意および作業方法 3
ベアリングとガードの組み立て 13
V ベルトの張り方 15
研削ブレード 16
研削ブレードの取付と交換 17
燃料 18
燃料の給油 19
エンジンの始動 / 停止 20
作業中の注意事項 23
エアーフィルターシステム 23
キャブレターの設定 24
マフラーのスパーク
アレスタースクリーン 26
スパーク プラグの点検 26
スターター ロープと
リワインドスプリングの交換 27
V ベルトの交換 29
スチールカットオフソー
用カート 30
機械の保管 30
整備表 31
磨耗の低減と損傷の回避 32
主要構成部品 33
技術仕様 34
修理に関する注意事項 35
CE 適合証明書 35
品質証明書 36

BA_SE_161_002_43_04.fm
無塩素漂白紙使用
印刷インキは植物性油を含む。この紙はリサイクル可能です。
© ANDREAS STIHL AG & Co. KG, 2005
0458 376 4321 B. M0.5. L5. Sä. Printed in Germany

お客様各位

この度はスチール社の製品をお買上げいただきまして誠に有難うございます。

この製品は、最新の製造技術と入念な品質保証処置を施して製造されました。私共は、お客様がこの製品を支障なく使用され、その性能に満足していただくために最善の努力を尽くす所存でおります。

製品に関して御質問がおありの際は、お買上げの販売店あるいは直接当社販売支店にお問い合わせください。

敬具

Hans Peter Stihl

CE

はじめに

シンボル マークについて

マシンに表示されているシンボルマークは、本取扱説明書で説明されています。

操作の説明にはイラストも参照してください。

段落の前に付いたシンボルや数字

操作の説明記述にはシンボルや数字が先行することがあります：

- 黒丸はイラストでは示されていないが、必要である作業を意味します。

説明図に直接関係する作業は、説明文に付記されている該当数字で照合できます。
例：

スクリューを緩めます (**1**)

レバー (**2**) ...

本取扱説明書では、操作に関する説明の他にも、重要な記述の前に以下のシンボルが示されています：

人に及ぼす事故やケガ、更に重大な物的損傷に対する警告。

本機本体あるいは構成部位の損傷に対する警告。

本機の操作に不可欠ではないが、より理解し易く、且つ使いやすくするための注意事項。

環境に優しい使い方への注意。

* 製品内容 / 装備

本取扱説明書は、製品内容が異なる種々の型式に対応しています。機種によって装備されていない構成部品とその応用には * 印が付記されています。お求めになられた機種に含まれていなくても、* 印が付記された部品は、スチール販売店で特殊アクセサリーとしてお求め頂けます。

技術改良

当社は常に製品の改良と開発に努力しております。そのため、形状、技術、装備に関する変更をことわりなく行うことがあります。

そして、変更、修正、改良の種類によっては、本取扱説明書に記載されない場合もあります。

使用上の注意および作業方法

カットオフソーで作業するときは、研削ブレードが非常に高速で回転するので、特別な安全上の注意が必要です。

初めて使用するときは取扱説明書を最後まで注意深くお読みになり、必要なときに見られるよう確実に保管してください。安全注意事項を守らないと生命の危険があります。

事業主損害賠償保険協会、社会保障機関、労働安全基準局などの機関が規定した国家安全規定に注意してください。

本機で初めて仕事をする人は：
スチール サービス店または専門家に本機の安全な取り扱い方を教えてもらうか、専門的な研修に参加してください。

未成年者はカットオフソーを使用しないでください。
ただし、熟練した作業者の監督下で 16 歳以上の者が研修を受ける場合はこの限りではありません。

子供や見物人を近づけないでください。

機械を使用しない時は、他人に危険が及ばないよう横にして置いてください。本機は承認された人以外は使用しないでください。

他者またはその所有物に対して生じた事故または危険に関し、その一切の責任をユーザーが負います。

本機をほかの人に譲ったり貸したりする場合は、取扱方法をよく知っている人に限ってください。本機を貸したりゆずったりする場合は、取扱説明書を一緒に手渡してください！

本機を操作する人は、身体的・精神的に健康でなければなりません。

ペースメーカーを付けている方にのみ該当する注意点：本機の点火システムは微量の電磁界を発生します。ペースメーカーの種類によっては影響を完全に排除できません。スチール社では、掛かりつけの医師およびペースメーカーの製造元に問い合せて、あらゆる健康上の障害について相談されることをお勧めします。

アルコールや反射神経を鈍らせる薬品、あるいは薬物を服用した状態では、本機を使う作業はしないでください。

気象条件が悪い場合 (雨、雪、氷、風など)、作業を延期して – 危険性の高い状態を回避してください！

本機は切断の用途だけに使用してください。

切断以外の用途には使用しないでください。突然の事故を起したり、機械を破損したりする恐れがあります。いかなる方法でも本機を改造しないでください – この場合も、突然の事故を起したり、機械を破損したりする恐れがあります。

当社が本機での使用を承認した、または技術的に同等の研削ブレードやアタッチメントだけをご使用ください。不明な場合は、スチールサービス店にお問い合わせください。突然の事故を起したり、マシンを破損したりする恐れがありますので、高品質の研削ブレードやアタッチメントだけをご使用ください。

スチール純正の研削ブレードやアタッチメントをご使用になるようにお勧めします。本機に最適で、利用者の必要条件に合わせて改善されています。

衣服と装備

規定に沿った服装と装備を身に付けてください。

衣服は作業しやすく作業の妨げにならないことが必要です。上着を着用せず、オーバーオールの作業服のように体に合った作業服が最適です！

金属を切断するときは、化学繊維ではなく、燃えにくい素材（難燃仕上げの革や綿製など）を着用しないと、火花が飛び散って衣服に火が燃え移ることがあります！

衣服にチップ、燃料、オイルなどの可燃性物質が付着していないことを確認してください。

スカーフ、ネクタイ、宝石類など、研削ブレードに巻き込まれる可能性のあるものを作業範囲内で身に着けないでください。長い髪は頭の後ろで束ねるかまとめて押し込んでください。

防塵マスクは、多量の埃が継続して発生する場所では必ず着用してください。

滑らない靴底で爪先に鋼板の入った安全靴を履いてください。

安全ヘルメット、できれば顔面マスク付きを装着してください。

ゴーグルを着用して飛散物から防護してください。

防音用耳栓やイヤーマフのような「自分専用」の耳の保護具を着用してください。

しっかりした手袋を着用してください－クロム革製の手袋をお勧めします。

スチールでは、防護のために各種の作業服や装備をご用意しています。

機械の運搬時の注意

最初に必ずエンジンを停止します！

本機の運搬はハンドル部分だけを持って行ってください、
研削ブレードは後ろに向け、熱くなったマフラーを身体に近づけないでください。

機械の熱くなっている部分、特にマフラーの表面には触れないようにしてください。ひどい火傷を負うことがあります。

研削ブレードを取り付けたまま本機を運搬すると、破損する場合があります！

乗り物で運搬する時：本機が倒れたり破損しないように固定してください。燃料が流れ出ないようにしてください。

給油

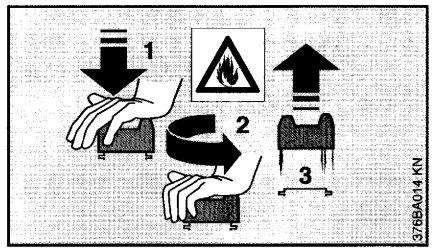
ガソリンは非常に簡単に着火します。
火気を近づけないでください。燃料はこぼさないでください。禁煙です。

燃料を給油する前にエンジンを停止してください。

エンジンがまだ熱いうちは給油しないでください。燃料が流れ出て火災になることがあります！燃料タンクキャップは、燃料が噴き出さず圧力がゆっくりと抜けるように慎重に開けてください。

給油は風通しの良い場所で行ってください。本機に燃料をこぼしたら直ちにふき取ってください。衣服に燃料が付いた場合は、ただちに着替えてください。

埃はエンジンユニット、特にキャブレターに溜まる場合があります。ほこりに燃料が滲みて引火する場合があります。ほこりは必ず取り除いてください。



ツールを使って、バイヨネット式タンクキャップを開けないでください。キャップを破損して、燃料が漏れる恐れがあります。

給油の後は、燃料タンクキャップをできる限りしっかりと閉めてください。

燃料が漏れていないか注意してください！燃料がこぼれたり漏れている場合は、エンジンを始動しないでください – 火傷による命の危険があります！

研削ブレード

研削ブレードは、手持ち切断用に承認されたものをご使用ください。承認されていない研削ブレードやアタッチメントを使用すると、事故が起きる恐れがあります！

適切な研削ブレードを使用してください：
金属、石材、アスファルト、ダクタイル鋳鉄管などの様々な用途に合わせてお選びいただけます。研削ブレードには、それぞれの用途が記されています。

ダイヤモンド研削ブレードは、石材やアスファルトの切断に適していますが、金属の切断には使用しないでください。

レジノイドブレードは熱の影響を受けやすいので、直射日光やその他の熱源に長時間さらさないでください。研削ブレードは、温度が一定で乾燥した霜の付かない場所に保管してください。もろくなったり割れることがあります！

使用した研削ブレードは、ひび、欠け、刃の不均等、およびコア疲労や過熱の兆候 (退色)、セグメントの破損や不足、スピンドルホールの破損などについて点検した後、再使用してください。

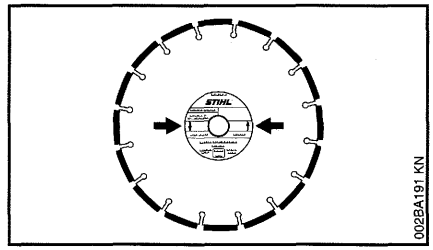
丸ノコ、超硬ツール、レスキュツール、木材伐採ツール、鋸などを使用しないでください、**重傷のケガをする恐れがあります！**研削ブレードで切断するときは切削屑が均一に除去されますが、丸ノコの場合は刃が材料に絡まって機械が突発的に反発してコントロールできなくなり、非常に危険なキックバックが発生することがあります。

欠けたり、ひびが入ったり、曲がったりした研削ブレードは使用しないでください。

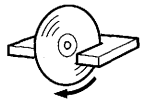
研削ブレードを定期的に点検して、ひびが入ったり、曲がったりしたものは即座に交換してください。**研削ブレードが破損して、重大な事故を引き起こす危険があります！**

研削ブレードが地面や障害物に突然、当たらないようにしてください。落としたり、破損した研削ブレードを使用すると、**事故の危険があります！**

研削ブレードを装着する前に次の項目を確認してください：



矢印で示される回転方向に注意してください！



研削ブレードの許容回転数はカットオフソーの公称軸回転数と等しいかそれ以上です。「技術仕様」の章を参照してください。

始動前

カットオフソーが良好に作動するかチェックします。取扱説明書の関連項目に注意してください：

- 切断する素材に適した研削ブレードであること。良好に作動し、正しく取り付けられていること（正しい回転方向に、しっかりと）。
- ガードがしっかり取り付けられているかチェックします。緩んでいる場合はスチールサービス店にご連絡ください。
- スロットルトリガー及びスロットルトリガーインターロックがスムーズに作動するか。スロットルトリガーは手を放したとき自動的にアイドリング位置に戻らなければなりません。
- スライドコントロールがスムーズに **0** または 位置に移動できること。
- スパークプラグターミナルがしっかりと差し込まれているかチェックします。緩んでいる場合は火花が発生することがあり、漏れた混合燃料に引火することがあります！
- 運転装置と安全装置に改造を加えないでください
- カットオフソーの安全な操作のため、ハンドルはオイルや汚れのない清潔で乾いた状態に保ってください。

機械は正常な状態でのみ使用してください。**重大な事故が発生することがあります！**

エンジンの始動

給油した場所から少なくとも 3 m 離れた場所で行います。密閉した部屋では行わないでください。

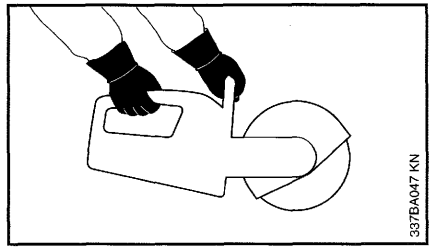
本機は平坦な地面に置いてください。常に安定した足場を確保して、本機をしっかり保持してください。研削ブレードが障害物や地面に当たったり、切り口に挟まらないように注意してください。

本機は一人で操作します。他人が作業区域内に入らないようにしてください。始動時も同様です。

エンジンの落としがけは行ってはいけません。
取扱説明書の通りに始動してください。

スロットルトリガーを放しても、(惰性回転効果により) 研削ブレードは短時間回転し続けますので – **事故の恐れがあります！**

機械の保持と操作



必ず両手でしっかりと機械を保持してください。左利きの場合でも右手で後ハンドルを握ります。機械を安全に操作するため、前後のハンドルを親指でしっかりとつかみます。

絶対に、地面やその他の基盤の上に置いて操作しないでください。

作業中

差し迫った危険または緊急時には、スライドコントロールを **0** または STOP に移動して速やかにエンジンを切ります。

エンジンが正しいアイドリング回転で動作することを確認します。スロットルトリガーを放すと、研削ブレードは惰性で短時間回転してから停止します。

アイドリング回転を定期的に確認します。それでも研削ブレードが回転する場合は、スチールサービス店に機械の修理を依頼してください。

作業場を掃除して、障害物につまずいたり、穴に落ちたりすることのないようにしてください。

氷、水、雪、不整地では**滑りやすいことに注意してください。**

はしごに乗ったりその他の不安定な足場で作業しないでください。肩の高さより上にあるものを切ったり、片手で操作しないでください。**事故の危険があります！**

足場は常に、しっかりと安全にしてください。

一人で作業しないこと。常に、事故があった場合声を出せば助けに来れる人に声の届く範囲内で作業してください。

防音用耳栓を付けている場合、より大きな注意が必要です。危険を告げる声 (叫び声、警笛など) が聞こえにくくなるからです。

疲れたら早めに休息をとってください。

冷静に整然と作業を行い、良好な視界と照明を確保するよう注意します。他人に危険が及ばないよう注意してください！

本機は取扱説明書で指示されている場所だけで使用してください。

エンジン運転中はチェンソーから有毒な排気ガスが出ます。このガスは無臭で目に見えないことがあります。室内や換気状態の悪い場所では絶対にエンジンをかけないでください。触媒コンバータが装着されている機種でも同様です。

溝、窪地、あるいは狭い場所で作業する時は、十分な換気に配慮してください。
中毒による命の危険があります！

作業中および本機の近くでの喫煙は避けてください – 火災の危険性があります！
燃料システムから発火しやすいガソリン蒸気が漏れていることがあります。

作業時に埃 (切断される材料から排出される粉など)、ガス、煙が発生することがあり、
人体に悪影響を及ぼす恐れがあります！
呼吸用保護具は、多量の埃や煙が発生する場所では必ず着用してください。

当社では、埃を抑えるためにスチール湿式切削アタッチメントなどをご用意しています。

カットオフソーに強い衝撃が加わったり落下するなど、所定の負荷を越える異常な負荷がかかった場合は、作業を続ける前にカットオフソーが良好な状態にあることを常に確認してください。「始動前」の項を参照してください。
特に、給油システムに漏れがないことを確認し、安全装置が正しく機能していることを確認します。調子が悪い機械はけっして使用しないでください。はっきりしない場合は、スチールのサービス店に点検を依頼してください。

始動ポジションで作業しないでください。このポジションではエンジンの回転数を調節することができません。

作業範囲に誰も入れないようにし、騒音や飛散物から守るため他人を近づけないようにしてください。第三者と安全な距離を保つようにし、危険であることを警告します。

回転中の研削ブレードに指などの身体の一部が触れないように留意してください。

作業場所を調べます。破損した配管や電気配線による危険を完全に防止します。

燃えやすい物質やガスの近くで使用しないでください。

パイプ、金属製樽、タンクなどの容器の場合、爆発性物質や可燃性物質がまったく付着していないことが保証されるまで切断に取り掛からないでください。

エンジンをかけた状態で無人のまま放置しないでください。休憩などのために機械から離れるときは、エンジンを切ってください。

カットオフソーを地面に置く前に :

- エンジンを停止してください。
- 研削ブレードの回転が完全に止まるまで待ってください。

反発力

重要！

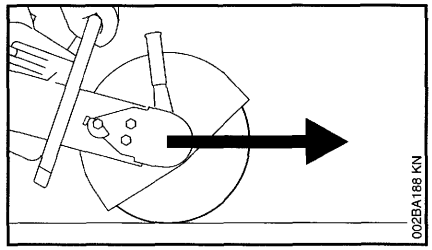
カットオフソーで研削ブレードが回転しているときは、常に反発力が発生する可能性があります。反発力が強くなるほど、ユーザーは本機を制御しづらくなります。反発力が強くなりすぎてユーザーがカットオフソーを制御できずに、**重傷を受ける恐れがあります！**

研削ブレードが次のような状態になると、強い反発力が突然発生します

- 切断中に挟まって急に止まった場合。
- 切断中に硬い素材と接触し、摩擦が発生して動かなくなった場合。

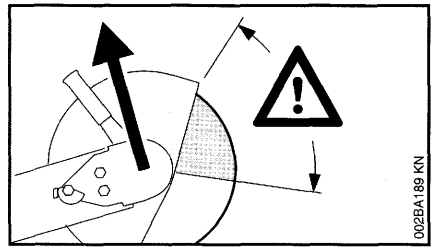
反発力の発生原因がわかれば、本機を制御しやすくなります。

引っ張り力



研削ブレードで切断物の上から切断するときに本機がユーザーから離れて、前方に引っ張られることがあります。

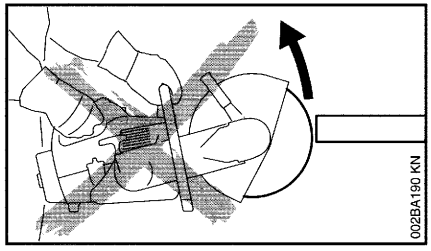
キックバック



研削ブレードの前部が切断物に触れると、本機が切断物を避けるために切断物の「上方向に移動キックバック」しようとします。

特に研削ブレードの上部 4 分の 1 が挟まると、本機が上へ持ち上がって、強い力で作業者に向かって跳ね返りますので、**非常に危険です！**

反発力の危険性を最小限にする

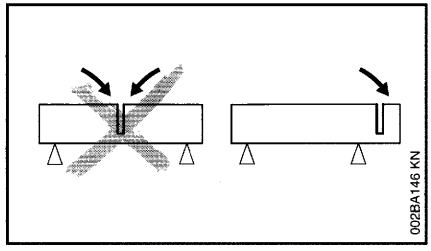


研削ブレードの上部 4 分の 1 の使用はできるだけ避けてください。この部分を使用せざるを得ない場合は、研削ブレードが挟まって反発力が発生することのないように細心の注意を払ってください。

カットオフソーを両手でしっかり保持してください。

研削ブレードを押したり、捻ったりしないで、きわめて慎重に切断物の切り口に進めてください。**そうしないと、ブレードが挟まってしまいます！**

極端な前傾姿勢をとったり、前かがみになって研削ブレードに近づかないでください。特にガードが持ち上がった状態で、反発力が発生しやすいときには注意してください。

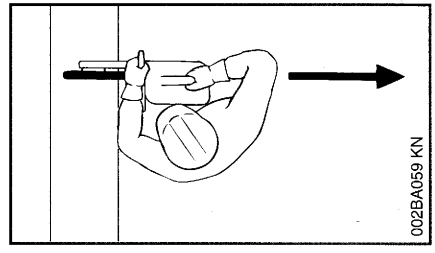


切断物が予想外に動いたり、切り口が閉じて研削ブレードが挟まるような要因が発生しても、常に対処できるように留意してください。切断物を固定し、支持して、切断中および切断後常に切り口が開いた状態にしてください。

カットオフソーによる作業

カットオフソーは、手持ちで、またはスチールカットオフソー用カートに搭載して使用します。

切断する素材用として認められた研削ブレードが装着されている機械のみをご利用ください。材木の切断には使用しないでください。



研削ブレードの延長線上に立たないでください。

カットオフソーは研削切断用にのみ使用してください。レバーやショベルとして使用しないでください。

切断開始時からフルスロットルで使用してください。

カットオフソーを押し付けないでください。

切断後のカットオフソーの研削ブレードは、切断物上で安定した状態で支持されていません。ユーザーがカットオフソーをしっかり握ってその重量を支えていないと、**本機を制御できなくなります！**

多量の粉塵が発生する場合、素材を完全に切り落とす代わりに最後の部分を折取るようにしてください。

金属を切断するとき：高熱を持った金属粉塵による**火災のおそれがあります！**

常に切断方向を決めてから研削ブレードの位置決めをしてください。作業中に切断方向を変更しないでください。研削ブレードに側圧を加えず (スクラビング)、切り口の中で曲げたり無理やり押し込んだりしないでください。ぶつけたり、叩いたり、落としたりしないでください。**破損する恐れがあります！**

きれいな切り口を得るには、研削ブレードを加工素材に引き込むか、切断方向に前後に動かします。絶対に押さないでください。

アスベスト粉塵は非常に有害です。そのため、本機をアスベストの切削には絶対に**使用しないでください！**

カットオフソー用カート

カートを通す道筋にある異物を取り除いてください。カートで障害物を乗り越えようとすると、研削ブレードが切断物にはさまり、**破損する恐れがあります！**

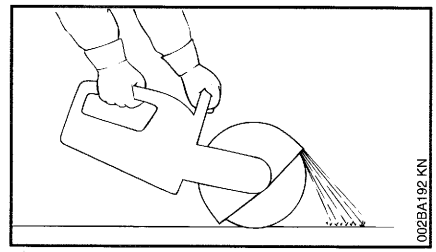
レジノイドブレードで湿式切削を行うときは：

常に水を噴霧してください。ブレードが停止する前に水の噴霧を止めてください。研削ブレードの両側に水を均一に噴霧する必要があります。片側に偏るとブレードが**割れる**ことがあります。

湿った研削ブレードは、常にその日の内に使い切ってください。絶対に保管して再使用しないでください。**破損する恐れがあります！**

電線が水で濡れたり、汚泥で汚れないように留意しないと、**感電する恐れがあります！**

研削ブレード用ガード



作業者や機械を素材の粉塵から護るため、ブレードガードを正しく取り付けてください。

切削粉塵が排出される方向に注意してください。

振動

機械を長時間使用した場合には、振動の影響により手の血行不良が生じることもあります (白ろう病)。

以下をはじめ、多くの事柄が影響するため、一般的な使用時間の設定は不可能です。

以下の対策をとると使用時間を延長できます :

- 手の防護 (暖かい手袋)
- 休憩を取りながらの作業

以下の場合には使用時間を短くします :

- 血行不良の特殊体質 (症状 : 指がよく冷たくなる、しびれる)。
- 低い外気温。
- 掴む力の強さ (強く握りしめると、血行が低下します)。

機械を規則的に長時間使用したり、該当する症状 (指のしびれ等) が繰り返し発症する時は、医師による診断をお薦めします。行政機関では、一日の使用時間は 2 時間以内とし、一連続操作時間は 30 分間とする様指導しています。作業組合わせを上手に行って長時間の連続作業を避けましょう。

整備と修理

機械は定期的に整備する必要があります。取扱説明書に書かれている整備や修理だけを行ってください。それ以外のすべての作業はスチール サービス店に依頼してください。

当社では整備や修理をスチール認定サービス店に依頼されることをお勧めします。スチール サービス店では定期的にトレーニングを受け、適切な技術情報の提供を受けています。

高品質の交換部品のみを使用して、事故や本機の破損を回避してください。不明な場合は、スチールサービス店にお問い合わせください。

スチール純正スペアパーツのみを使用するようにお勧めします。マシンや利用者が使用しやすいように最適化されています。

本機の修理、整備、掃除などを実施するまえには、常にエンジンを停止し、スパークプラグターミナルを外して、エンジンが不意に始動して怪我する恐れを回避してください。ただし : キャブレター調整およびアイドリング スピード設定時は、このかぎりではありません。

火気の近くで調整したり保管すると、燃料を搭載していますので – 火災の恐れがあります。

燃料キャップに漏れがないか定期的に点検してください。

スチール社が認定したスパークプラグだけを使用してください – 「技術仕様」の項を参照。

イグニッション ケーブルに異常がないことを確認してください。

スパーク プラグ ターミナルを取り外したり、スパーク プラグを緩めたままエンジンを始動すると、シリンダー外部でイグニッション スパークが生じて火傷する危険があるので、スライド コントロールまたはストップ スイッチを **STOP** または **0** に移動してください。

ベアリングとガードの組み立て

マフラーが支障なく作動することを点検してください。

破損したマフラーを取付けたまま、あるいはマフラーがないまま本機を使用しないでください。**火災の恐れがあります！聴力にも支障を来たします！**

火傷の恐れがありますので、過熱したマフラーに触らないでください！

本機下部に取付けられているゴムバッファにより、ハウジングが地面に擦れていないか、点検してください。**破損する恐れがあります！**

防振バッファの状態如何で本機の振動が左右されますので、定期的に点検してください。

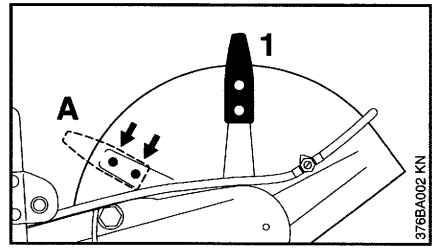
ガード付きベアリングは、製造段階でキャストアームの**内側**に取り付けてあります。

必要に応じて、**外側**にも取り付けられます。

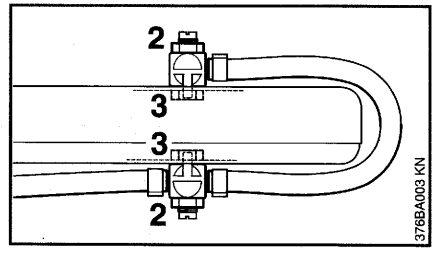
手持ち切断には重量バランスのよい内側組み付けをお勧めします。外側組み付けは、スチールカットオフソー用カートに搭載する場合に向いています。

外側組み付け

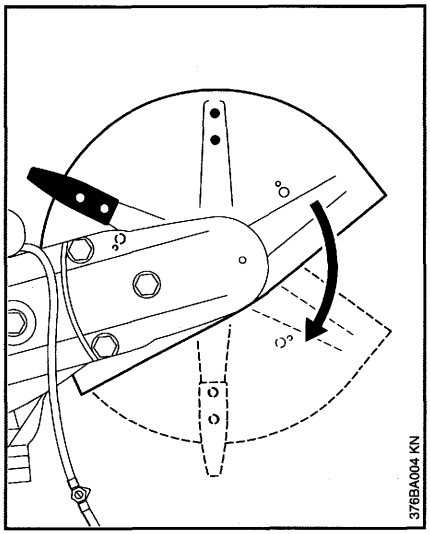
- 研削ブレードの取外し（「研削ブレードの取付と交換」を参照）



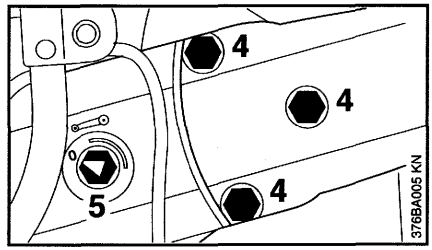
- ガードを図の位置まで移動してプラグ（矢印）を引き抜きます。
- 調整レバー (**1**) をAの位置にします。
- プラグを開いている穴に押し込みます。



- ナット (**2**) を外します。
- バンジョー ボルト (**3**) を取り外します。

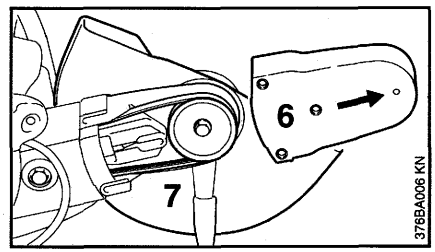


- ガードを調整レバーが下に向くまで、矢印の方向に回します。

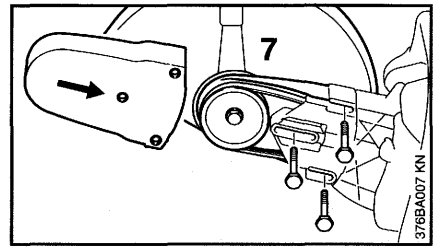


V ベルトを緩めるには、

- 六角ボルト (**4**) を緩め、テンションナット (**5**) を停止位置 "**0**" と合うまでコンビネーションレンチで反時計回りに約 1/4 回転回します。
- 六角ボルトを外します。



- V ベルトガード (**6**) を前方に引き抜き、前プーリーから V ベルトを取り外します。
- ベアリング付きガード (**7**) を取り外します。

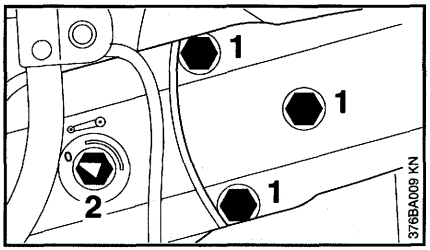


- ベアリング付きガード (**7**) をキャストアームの外側に、V ベルトをベルト プーリー上を滑らせるように取り付けます。
- V ベルトガードを取り付けます。
- ベアリングのねじ穴を、キャストアームの矩形の穴、V ベルトガードの穴と揃えます。
- 六角ボルトをねじ込みますが、この段階では締め付けないでください。
- ガードに給水アタッチメント部品を取り付けます。

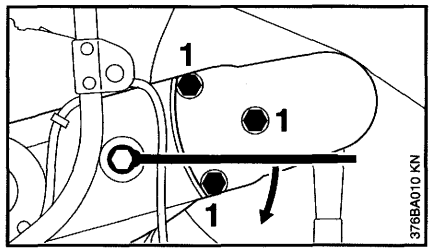
続きは「V ベルトの張り方」の章に記載されています。

V ベルトの張り方

本機にはスプリング自動 V ベルトテンション機構が装備されています。



- V ベルトを張る前に、六角ボルト (**1**) が緩んでいて、テンションナット (**2**) の矢印が "**0**" を指している必要があります。"0" を指していない場合、
- 六角ボルトを緩め
- テンションナットが "**0**" と合うまでコンビネーションレンチで反時計回りに約 1/4 回転回します。



V ベルトを張るには、

- コンビネーションレンチを図のようにしてテンションナットにあてがいます。

⚠ テンションナットにはスプリングの負荷がかかっていますので、コンビネーションレンチをしっかり持ってください！

- テンションナットを時計回りに回します：約 1/8 回転すると、スプリングの力が掛かり始めるので、止まるまで回します (約 1/8 回転)。

無理にコンビネーションレンチを回さないでください！

V ベルトはこの位置でスプリングの力により自動的に張られます。

- コンビネーションレンチをテンションナットから外し、V ベルトガードの六角ボルト (**1**) を締め付けます。

張りの再調整

V ベルトはテンションナットを調整しなくても保持されます。

- V ベルトガードの六角ボルト 3 本を緩めます。
- V ベルトはスプリングの力により自動的に張られます。
- 六角ボルトを再度締め付けます。

研削ブレード

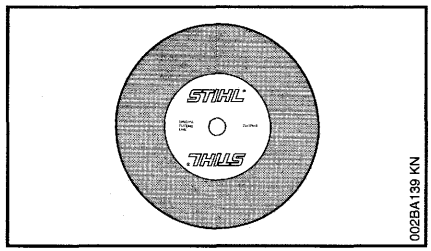
研削ブレードは、特に手持ちで切断するときに非常に高い負荷がかかりやすくなります。
有力なブレード製造業者と共同で製造されたスチール製研削ブレードは、高品質で目的の用途に的確に対応するだけでなく、各カットオフソーのエンジン出力にも対応します。
これらのブレードは軸および半径方向の同心度が高く一貫した高品質を誇りにしています。

運搬と保管

- 研削ブレードは運搬や保管の際に直射日光やその他の熱源にさらさないでください
- 強打や衝突を避けてください
- 交換用研削ブレードは、納入時の箱に入れて積み重ね、乾燥した、温度が一定で平らな場所に保管してください。
- ダイヤモンド研削ブレードは、腐食性溶液の近くで保存しないでください
- レジノイドブレードは霜が付かないようにしてください

研削ブレードの選択

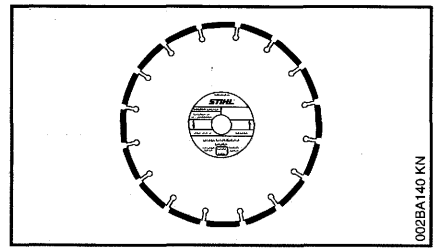
スチール研削ブレードは次の素材の切断に使用できます：



レジノイドブレード

タイプにより次の用途に使用できます

- アスファルト
- コンクリート
- 石材
- 鋳鉄管
- 鉄



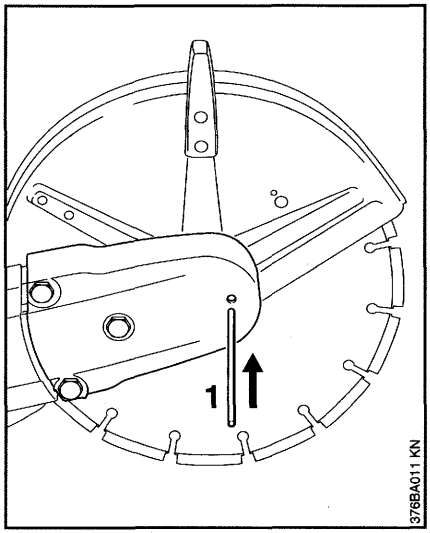
ダイヤモンド研削ブレード

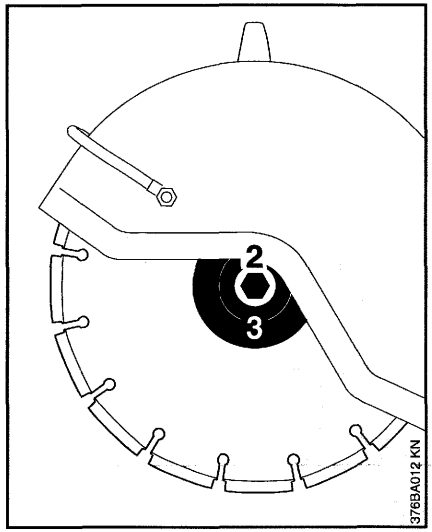
タイプにより次の用途に使用できます

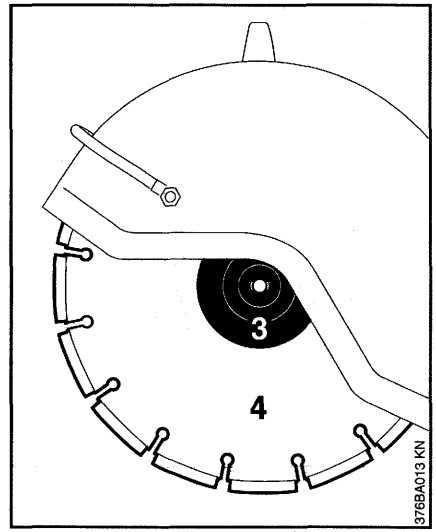
- アスファルト
- コンクリート
- 石材 (硬岩)
- 研磨コンクリート
- グリーンコンクリート
- 粘土レンガ
- 粘土管

ダイヤモンド研削ブレードは金属の切断には使用できません。

研削ブレードの取付と交換







研削ブレードの取付けや交換はエンジンを切って行ってください。スライドコントロールまたはストップスイッチを "**0**" または ⏻ の位置に動かします。

- ロッキングピン (**1**) をVベルトガードの穴に通し (必要に応じてコンビネーションレンチを使って軸を僅かに回しながら)、ロッキングピンがガード裏側にある穴のいずれかとかみ合うまでスライドします。
- コンビネーションレンチを使って六角ボルト (**2**) を緩めて取外します。
- 前スラストワッシャー (**3**) を交換する研削ブレードと共に軸から取り外します。
- 新しい研削ブレード (**4**) を取り付けます。

⚠ ダイヤモンド研削ブレードの回転方向を示す矢印に注意してください！

- 前スラストワッシャー (**3**) を取り付けます。前スラストワッシャーのキャッチが軸の溝にかみ合っている必要があります！
- 六角ボルトをコンビレンチ (トルクレンチの場合 30 Nm) で強く締め付けてください。
- ロッキングピンをVベルトガードから抜き取ります。

燃料

幅広の切断が必要な場合には同じタイプのダイヤモンド研削ブレードを重ねて使用することができます (道路に誘導回路を敷設する場合など)。

その場合、円周の各部分の位置が正確に並んでいることを確認してください。

ただし、レジノイドブレードの 2 枚同時使用は絶対に避けてください。不均等に摩耗して破損し、ケガをする危険があります。

エンジンには、ガソリンとエンジン用オイルの混合燃料が必要です。

燃料の品質と混合比率がエンジンの機能と寿命に決定的な影響を与えます。

不適切な燃料を使用したり、規定と相違する混合比率では、エンジンに重大な損傷をまねくことがあります (ピストンが作動しない、高度な磨耗)。

ガソリン

メーカー品で、最低オクタン価 90 ROZ の製品を使用してください。レギュラーガソリンのオクタン価が 90 ROZ より低い場合は、プレミアムガソリン (鉛あるいは無鉛) を使用してください。

健康及び環境保護のため、優先的に無鉛ガソリンを使用してください。

触媒コンバータを装備したマシンには必ず無鉛ガソリンを使用してください。

鉛含有ガソリンを燃料タンク数回分使用した場合、触媒効果は大幅に低下します。

エンジン オイル

高品質 2 サイクル エンジン オイルだけを使用してください。特に、スチール **2** サイクル エンジン オイルをお勧めします。スチール エンジンに最も適しており、長いエンジン寿命を保証します。

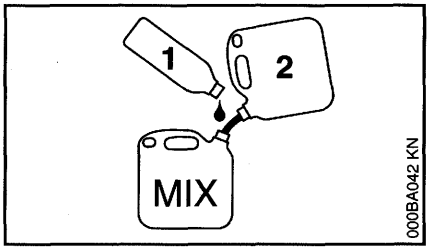
触媒コンバータを装備した機種で使用する混合燃料にはスチール **2** サイクル エンジン オイル **50:1** だけを使用してください。

スチール 2 サイクル エンジン オイルが手元にない場合は、空冷エンジン用の高品質 2 サイクル エンジン オイルを使用してください。水冷エンジンまたは個別の潤滑システムを持つエンジン (従来の 4 サイクル エンジンなど) に使用するエンジン オイルを使用しないでください。

低品質のガソリンあるいはエンジン オイルは、エンジン、オイル シール、燃料ホース、および燃料タンクを損傷することがあります。

燃料の給油

燃料の混合



⚠ ガソリンが直接肌に触れたり、ガソリン蒸気を吸い込まないようにしてください。健康を害する危険があります。

- 燃料の保管には適切な容器を使用してください。燃料容器に先ず 2 サイクルエンジンオイル (**1**)、その後にガソリン (**2**) を入れ充分に混ぜ合わせます。

混合比率

スチール 50:1 2 サイクル エンジンオイルの場合：
50:1 = ガソリン 50 + オイル 1

その他の高品質 2 サイクルエンジンオイルの場合：
25:1 = ガソリン 25 + オイル 1

例

ガソリン	スチール 2 サイクルエンジンオイル 50:1		その他の高品質 2 サイクルエンジンオイルの場合：25:1	
リットル	リットル	(cm^3)	リットル	(cm^3)
1	0.02	(20)	0.04	(40)
5	0.10	(100)	0.20	(200)
10	0.20	(200)	0.40	(400)
15	0.30	(300)	0.60	(600)
20	0.40	(400)	0.80	(800)
25	0.50	(500)	1.00	(1000)

燃料の保管

混合燃料は：
時間の経過と共に劣化するので、2-3 ヶ月で使いきる分量だけ混合して下さい。燃料保管のために許可された携行缶以外は使用しないで下さい。湿気の少ない安全な場所に保管して下さい。

- 給油の前に混合燃料の入った携行缶をよく振って下さい。

⚠ 携行缶内で圧力が生じている可能性があるので、慎重に開けてください。

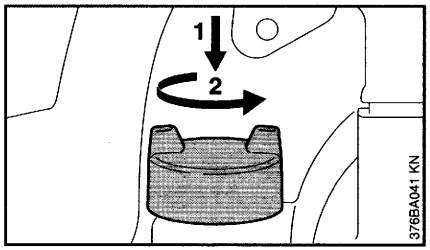
- 燃料タンクと携行缶は時々十分に洗浄してください。

残ったガソリンと洗浄に使用した液体は、環境に害を及ぼさないように地域の規則通りに処理してください。

- 給油する前に、汚れがタンクの中に入らないように燃料キャップとその周りをきれいにしてください。
- 常にタンクの注入口が上を向くように機械を置いてください。

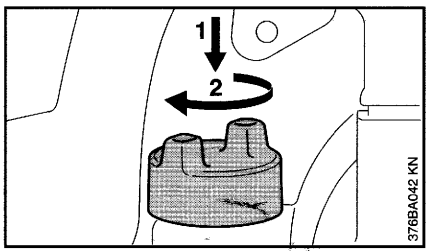
⚠ ツールを使って、バイヨネット式タンクキャップを開けないでください。キャップを破損して、燃料が漏れる恐れがあります。

給油の際には燃料をこぼさないこと、また燃料をタンクいっぱいに入れないでください。当社ではスチール給油システム (特殊アクセサリー) の使用をお勧めします。



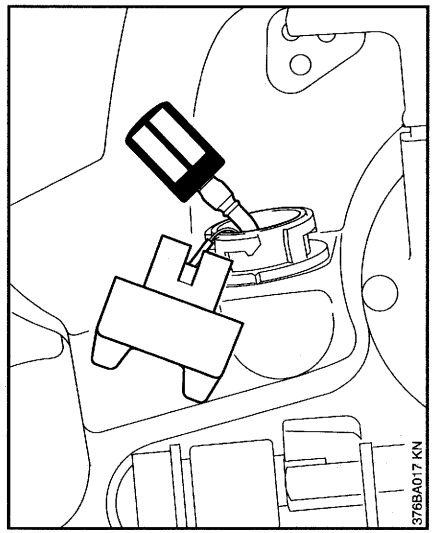
タンクキャップの開け方

- タンクキャップを手でできるだけ深く押し込み、反時計回りに約 1/8 回転回して、取り外します。



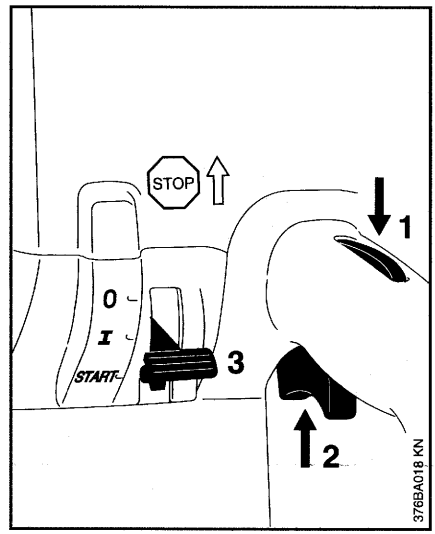
タンクキャップの閉じ方

- タンクキャップを取り付け、ウイングキャッチにカチッとはまるまで回します。
- タンクキャップを手でできるだけ深く押し込み、時計回りに約 1/8 回転回して、しっかりと締めます。

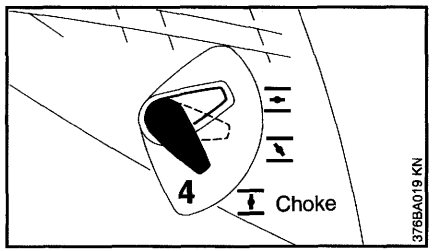


燃料ピックアップボディーは毎年交換してください

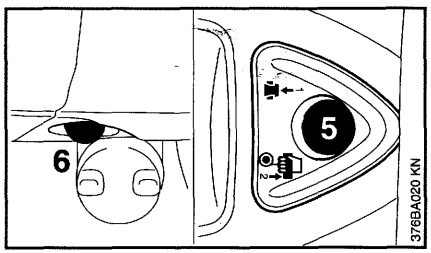
- 燃料タンクを空にします。
- 燃料ピックアップボディをフックでタンクから引き出し、ホースから外します。
- 新しい燃料ピックアップボディーをホースにつなぎます。
- 燃料ピックアップボディーをタンクに戻します。



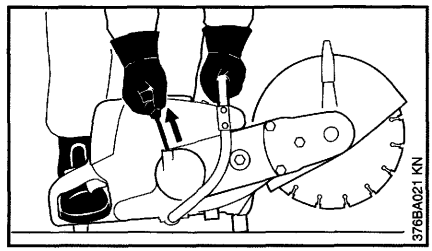
- 安全に関する注意事項に注意してください。「使用上の注意および作業方法」を参照してください。
- スロットル トリガー インターロック (**1**) を押しながら、スロットル トリガー (**2**) を握ります。
- 両方のトリガー握ったままにします。
- スライドコントロール (**3**) を **START** の位置に動かし、その位置で保持します。
- スロットル トリガー、スライド コントロール、スロットル トリガー インターロックの順で放します = これが始動スロットル位置です



- チョークレバー (**4**) を :
  エンジンが冷えている場合は ⇩
  エンジンが温まっている場合は ⇩ に
  (エンジンがかかっていても十分に温まっていない、または温まったエンジンを停止して 5 分以内の場合)。
  エンジンが温まっている場合は、
  ↘ に (温まったエンジンを停止して 5 分以上の場合)。



- デコンプ バルブ ボタン (**5**) を押し下げます。このボタンを、新たにエンジンを始動しようとする度に再度押す必要があります。
- 燃料でいっぱいになっている場合でも、燃料ポンプ (**6**) を 7-10 回押してください。

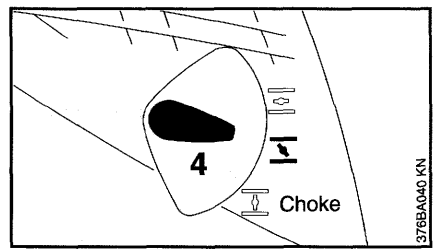


- カットオフソーを地面に置き、安定した足場を保ち、研削ブレードが他の物体や地面に当たらないことを確認してください。
  カットオフソーの旋回範囲内には誰も入れないでください。
- 親指でハンドルを包み込むようにして左手で前ハンドルを握り、カットオフソーをしっかり地面に押しつけます。
- 右脚を後ハンドルの中に通してしっかり押さえます。

- スターターハンドルを右手で、
- ゆっくりと引き、かみ合った感じがしたら、
  勢いよく力強く引っ張ります。スターターロープは最後まで引っ張らないでください。

⚙ ロープが切れることがあります！スターターグリップを急に離さないでください。引いたのと逆方向に戻しながらハウジングに巻き込むと、スターター ロープは正しく巻き込まれます。

エンジンをはじめて始動するときは :



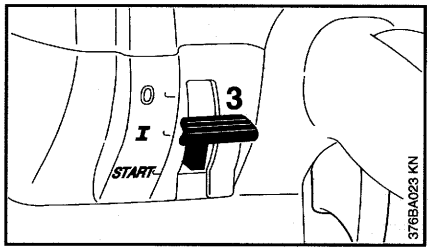
- 新たにエンジンを始動しようとする度に、チョークレバー (**4**) を ↘ に動かし、再びデコンプバルブボタンを押し、始動操作を続けます。

エンジンが始動したら

- スロットル トリガーを一杯に握り、エンジンを約 30 秒間フルスロットルで運転します。

エンジンが温まったら

- チョークレバーを ⇆ に動かします。

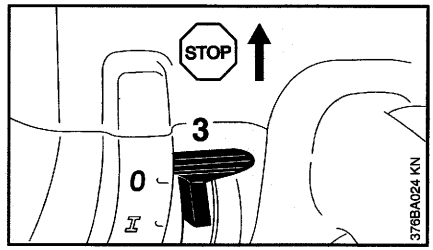


- スロットル トリガーを握ると、スライド コントロール (3) は通常の位置に移動します。

  キャブレターが正しく設定されていれば、エンジンがアイドリング回転のとき研削ブレードは回転しません。

これで、カットオフソーを使用する準備が完了しました。

エンジンの停止



- スライド コントロール (3) を "0" ⏻ に移動します

エンジンがかからない場合：
エンジンを最初に始動したときチョークレバーを定位置 ↘ に戻さないと、燃料を吸い込みすぎてしまいます。

- スライドコントロールを START の位置に動かします
  = 始動スロットル位置です。
- チョークレバーを暖機スタート ⇆ の位置に移動します。エンジンが冷えている場合も同様です。
- 燃焼室の換気のため、スターターロープを 10-20 回、引きます。
- エンジンを再始動します。

燃料タンクが完全に空になってから再給油した場合

- 燃料ポンプ内が燃料でいっぱいになっている場合でも、燃料ポンプを 7-10 回押してください。
- チョークレバーをエンジンの温度に合わせてセットします。
- エンジンを再始動します。

作業中の注意事項

ならし運転

新品の機械は最初の燃料 3 タンク分の間は高速回転 (無負荷でフルスロットル) で運転しないでください。
これでならし運転中の不要な高負荷を避けます。すべての動く部品は、ならし運転中になじんでくるので、この期間はエンジンの摩耗抵抗が大きくなります。
エンジンの最高出力を発揮できるのは、タンク 5-15 使用後となります。

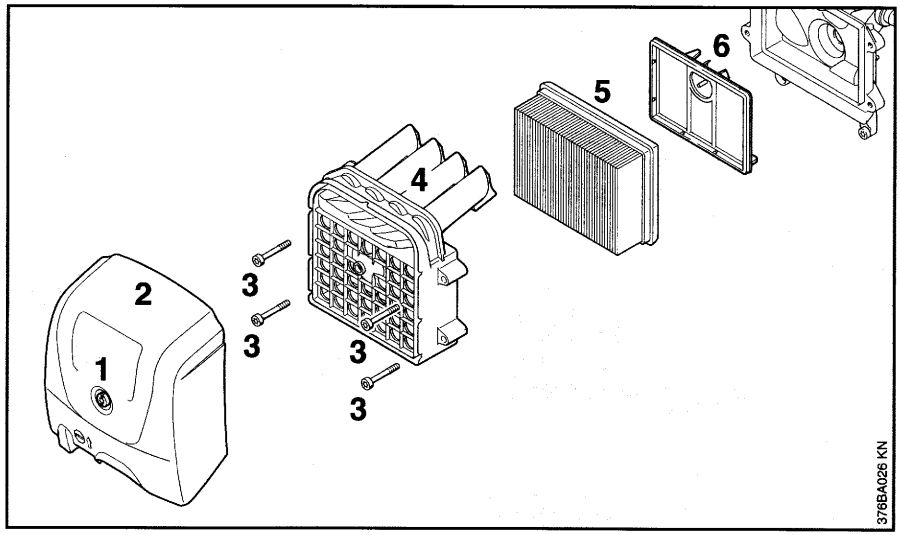
作業中

長時間のフルスロットル運転後は、しばらくの間アイドリングしてエンジンの熱を冷却風で放熱してください。組み込まれている部品 (イグニッションやキャブレター) を熱から守るためです。

作業後

短期間使用しない場合 :
エンジンを冷却します。燃料タンクを空にして、次の使用時まで火気のない乾燥した状態で保管します。
長期間使用しない場合 :
「保管」の項を参照してください。

エアーフィルターシステム



エアーフィルターが汚れるとエンジン出力が低下し、燃料消費量が増加し、始動が困難になります。

エンジンの出力が著しく低下した場合は

- フィルターカバーのロッキング スクリュー (**1**) を外します。
- フィルターカバー (**2**) を取り外します。
- フィルターの周りとフィルターカバー内部に付着した汚れを取り除きます。

メインフィルターと補助フィルターの保守作業は販売店に依頼してください。

- スクリュー (**3**) を外して。
- フィルター ハウジング (**4**) を取り外します。
- フィルター ハウジングからメインフィルター (**5**) を取り出し、点検します。汚れていたり破損している場合は交換する必要があります。

補助フィルターは、常にメインフィルターと一緒に交換します。

- チョークレバーを ⊥ にセットします
- 補助フィルター (6) をフィルターベースから取り出し、点検します。破損している場合は交換する必要があります。補助フィルターを取り外すとき汚れが吸気部分に入らないようにしてください。
- フィルター部分を掃除し、全てのフィルター部品を取り付けます。
- フィルターカバーを再び取り付けます。
- ロッキング スクリューを締め付けます。

フィルターシステム

カットオフソーでは (粉塵の負荷や動的負荷が特に高い) 特殊な条件で使用されるので、フィルターエレメントの品質は特に重要です。

スチールのエアーフィルターは、カットオフソーでの使用を考慮して特別に開発されたものです。そのため、構造、使用される素材、および製造品質についての特殊な要件に適合しています :

- フィルターペーパーの孔径、折り目、強度が特に統合されていること。
- フィルターキャリッジの高い圧縮強度と寸法精度

本機のエアーフィルターの構成部品はすべて、フィルター濾過効率と空気透過率について相互に整合の取れたものになっています。

エアーフィルターは、エンジンに研削の埃が侵入しないように高品質のものを使用してください。

当社はスチール純正エアーフィルターの使用をお勧めします。このパワーユニットには、これらの部品の高い品質と定められた保守作業とが相まって、故障のない長い寿命が保証されます。

キャブレターの設定

基本的情報

本機のイグニッションシステムは、電気的なスピードリミッターを搭載しています。従来のイグニッションとは異なり、キャブレターを調節しても指定された限度を超えて最大速度が上昇することはありません。

「最適な性能」になるように機械の速度を都合よく調節することもできません。

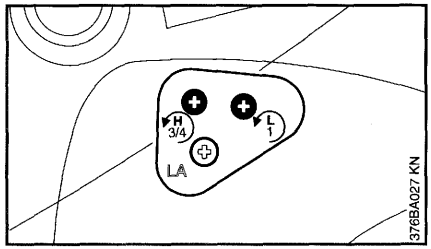
キャブレターは工場出荷時に標準設定されています。

この設定は、工場での一般的な大気圧および気候上の条件に合わせた最適なものになっています。

その結果、エンジンは十分な燃料効率と最高の作業安全で最適に動作します。

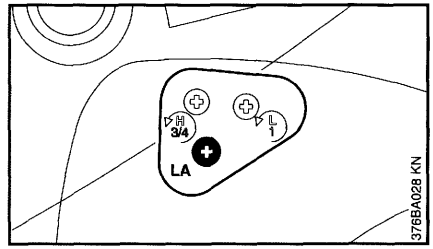
設定を薄くしすぎると、潤滑オイルの不足と過熱により、エンジンが破損することがあります。

標準設定



- エンジンのスイッチを切ります
- エアーフィルターを点検し必要な場合は交換します。
- マフラーのスパーク アレスター スクリーンを点検し、必要な場合は掃除あるいは新品と交換します。
- 高速調整スクリュー (**H**) を慎重に反時計回りに **(最高 3/4 回転)** 止まるまで回します。
- 低速調整スクリュー (**L**) を慎重に反時計回りに最高 **1** 回転開きます。

アイドリングの設定



アイドリング回転中にエンジンが停止する場合は

標準設定にします！

- アイドリングスピード調整スクリュー (**LA**) を、研削ブレードが一緒に動きだすまで時計方向に回した後、**1** 回転戻します

アイドリング回転中に研削ブレードも一緒に回転する場合は

標準設定にします！

- アイドリングスピード調整スクリュー (**LA**) を、研削ブレードの回転が止まるまで反時計方向に回します。その後、**1** 回転同じ方向に回します。

アイドリング回転数が不規則で、加速状態が悪い場合は

アイドリング設定が薄すぎます (外気温が低いときなど) :

低速調整スクリュー **(L)** を、エンジンが停止せずにスムースに作動し滑らかに加速するようになるまで反時計回りに **1/4** 回転回します。

アイドリング回転がアイドリングスピード調整スクリュー (LA) で十分に増加せず、部分的な負荷からアイドリング回転に移行するときにエンジンが停止する場合は

- 低速調整スクリュー **(L)** を時計回りに約 **1/4** 回転回します。

高地で使用する場合のキャブレター調整

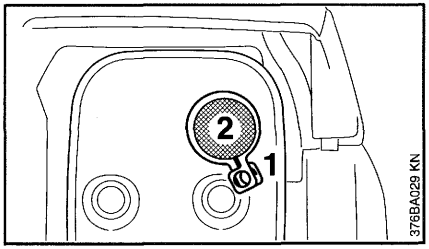
高地でエンジンの動作が不十分な場合、次のようなわずかな調整が必要になる場合があります。

- 標準設定を確認します。
- エンジンを暖めます。
- アイドリング回転を正しく設定します。
- 高速調整スクリュー (**H**) を時計回りに回します (薄くする)。

スクリューの調整は注意深く行い、できるだけ少なめにします。わずかな調整でもエンジンの動作が明らかに変化します。

設定を薄くしすぎると、潤滑オイルの不足と過熱により、エンジンが破損することがあります。

マフラーのスパーク アレスタースクリーン*

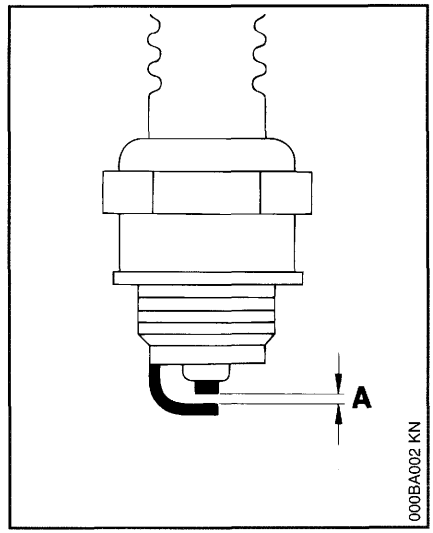


エンジンの出力が低下した場合、マフラーのスパーク アレスター スクリーンを点検します。

⚠ エンジンが完全に冷めるまで待ってから次の作業を実施してください。

- 適切なツールを使用してクリップ (**1**) の両端をつかんで、クリップを持ち上げます。
- マフラーからスパーク アレスター スクリーン (**2**) を取り外します。
- 汚れたスパークアレスタースクリーンを掃除します。
- スクリーンが損傷していたり、多量のカーボンが付着している場合は、新品と交換してください。
- 逆の手順でスパーク アレスター スクリーンを取り付けます。

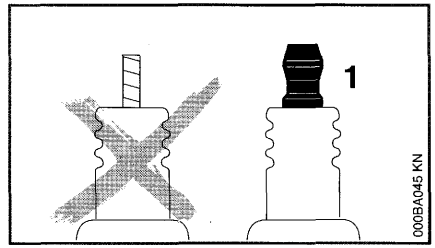
スパーク プラグの点検



エンジンの出力が低下したり、始動しにくくなったりアイドリングが不安定になったら、先ずスパーク プラグを点検して下さい。

- スパーク プラグを取り外します – 「エンジンの始動 / 停止」の項を参照。
- 汚れたスパーク プラグをきれいにします。
- エレクトロードギャップ (**A**) を点検します。必要ならば調整します。数値は「技術仕様」の項を参照してください。
- 以下のようなスパーク プラグが汚れる原因を排除して下さい :
  - エンジン オイル混合量の過多。
  - エアー フィルターの汚れ。
  - 劣悪な使用環境。
- **約 100 時間運転後はスパーク プラグを交換して下さい。**電極が極度に焼損している場合はそれよりも早く交換して下さい。
  スチール社が承認した、雑音防止スパーク プラグを使ってください – 「技術仕様」の項を参照。

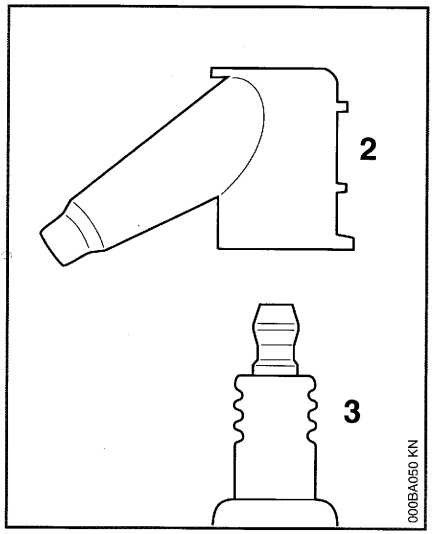
アークの発生や火災の危険を避けるために :



- アダプターナット (**1**) が取り外し可能なスパークプラグの場合は、必ずナットを取り付け、しっかり締めます。

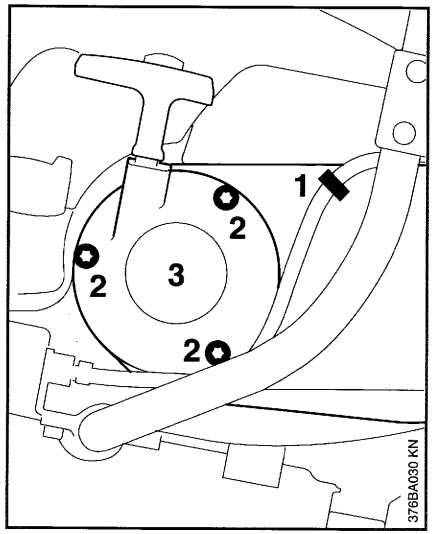
* 「はじめに」の項を参照

スターターロープとリワインド スプリングの交換



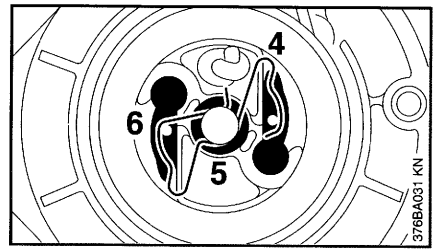
スパーク プラグ全て：

- スパーク プラグ ターミナル (**2**) をしっかりとスパーク プラグ (**3**) に接続します。

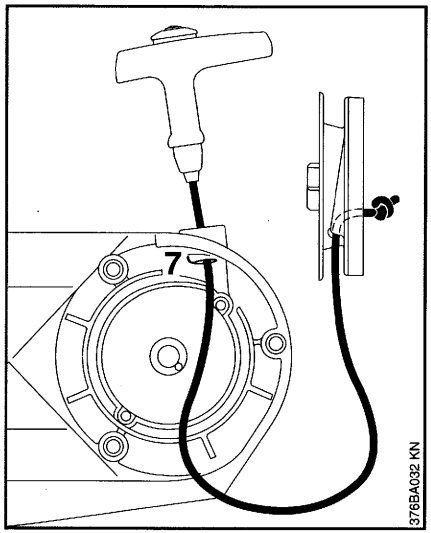


スターター ロープの交換

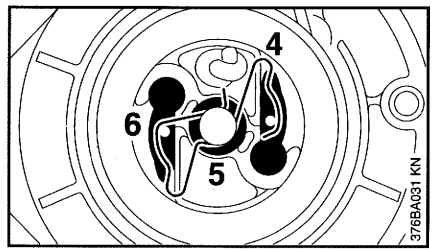
- ケーブル クリップ (**1**) の両端を押して、スターター カバーから取り外します。
- スクリュー (**2**) を外して。
- スターター カバー (**3**) をエンジン ユニットから取り外します。



- スプリングクリップ (**4**) を外します
- ワッシャー付きロープローター (**5**) とポール (**6**) を取り外します。

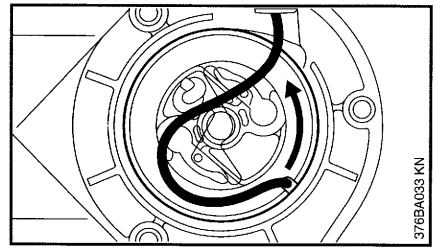


- スクリュードライバーを使ってロープをスターター ハンドルから外します。
- ローターとスターター ハンドルに残っているロープを外します。
- 新しい エラストスタート スターターロープ 全部をスターターハンドルからロープガイドブッシュ (**7**) に通します。
- このスターターロープをローターに通し、簡単な一つ結びで止めます。



- ロープローターをスターターポストに入れ 1/4 回転ほど回し
- リワインドスプリングのアンカーループがはまるようにします。
- ポール (**6**) をロープ ローターに取付けます。
- ワッシャー (**5**) をスターターポストに取り付けます。
- スプリングクリップ (**4**) をスクリュードライバーまたは適当なペンチを使って、ポールのペグに掛けるようにスターターポストに取り付けます。
  スプリングクリップは図のように、左側を指し、反時計回りの方向を向くようにしてください。

リワインド スプリングの張力



- スターターロープを巻き込んでループを作り、それを使ってロープローターを矢印方向に 6 回転させます。
- ロープ ローターをしっかり握り、ねじれたロープを引き出し、まっすぐにします。
- ロープ ローターを放し。
- ロープがローターに巻き付くように、ゆっくりロープを放します。

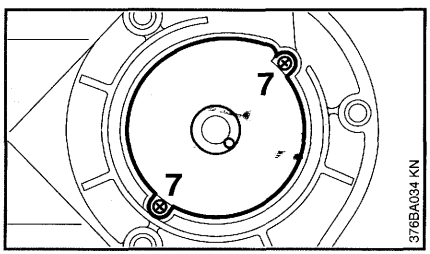
スターター グリップはロープ ガイド ブッシュにしっかりと固定します。
ハンドルが垂れ下がっている場合は：もう一回ローターを回して張力を強くしてください。

V ベルトの交換

- ロープを全て引っ張り出した場合、ローターは少なくとも更に半回転できる余裕がなくてはなりません。余裕がないと、スプリングの負荷が強すぎて破損することがあります。その場合は、ロープをローターから 1 周分外してください。
- スターターカバーを取付けます。
- ロープの残り部分をハンドルに差し込みます。

破損したリワインド スプリングの交換

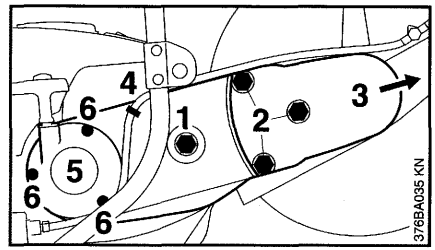
- 「スターターロープの交換」の項を参照して、ロープ ローターを取り外してください。



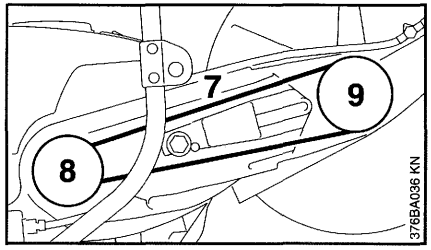
- スクリュー (**7**) を外し。
- スプリングハウジングとスプリングを取り出します。
- 新しいスプリング ハウジングを底部を上に向けて取り付けます。
- スクリューで固定します。
- ロープローターを装着し。
- リワインドスプリングを張り
- スターターカバーを取り付けてスクリューで固定します。
- ケーブルクリップの両端を押して、スターターカバーに取り付けます。

スプリングがスプリングハウジングから飛び出した場合は：

- 反時計方向に外側から巻き付けて取り付けます。



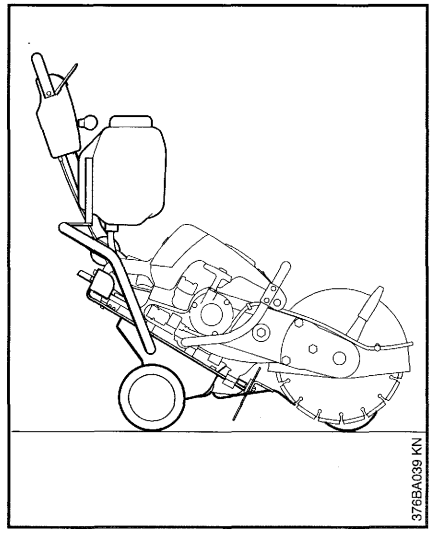
- テンションナット (**1**) の矢印が "**0**" を指していなければなりません。テンションナットが "**0**" と合うまでコンビネーションレンチで反時計回りに約 1/4 回転回します。
- 六角ボルト (**2**) を取り外します。
- V ベルトガード (**3**) を前方に引き抜き、前プーリーから V ベルトを取り外します。
- ベアリングとガードを取り外します。
- ケーブル クリップ (**4**) の両端を押して、スターター カバー (**5**) から取り外します。
- スターターカバーからスクリュー (**6**) を取り外します。
- スターター カバーを取り外します。
- 破損した V ベルトをキャストアームから取り外します。



- 新しいVベルト (**7**) をキャストアームからエンジンユニットのVベルトプーリー (**8**) へ滑らせて取り付けます。
- スターターカバーを取付けます。
- ベアリング付きガードをキャストアームに当てて保持します。
- Vベルトプーリー (**9**) にVベルトを取り付けます。
- Vベルトガードを取り付けます。
- ベアリングのねじ穴を、キャストアームの矩形の穴、Vベルトガードの穴と揃えます。
- 六角ボルトをねじ込みますが、この段階では締めつけないでください。
- ケーブルクリップの両端を押して、スターターカバーに取り付けます。

続きは「Vベルトの張り方」の章に記載されています。

スチールカットオフソー用カート*



カットオフソーは、スチールカットオフソー用カート FW 20 に簡単に搭載することができます。

カートに取り付けることにより、次のような作業が容易になります

– 損傷した車道の補修
– 車道の線引き
– 伸縮継手の切断

機械の保管

約3ヵ月以上使用しない場合。

- 換気の良い場所で燃料タンクを空にし、洗浄します。
- 燃料は、地域の環境規制条件通りに廃棄してください。
- キャブレターが乾くまでエンジンを運転します。これによりキャブレターのダイヤフラムの貼り付きを防止します。
- 研削ブレードを取り外します。
- 機械を丁寧に掃除します。特にシリンダーフィンとエアーフィルターの掃除。
- 機械を乾いた安全な場所に保管して下さい。子供などによる許可外の使用を避けてください。

* 「はじめに」の項を参照

整備表

次の整備周期は通常の作業条件を対象としていることに注意してください。毎日の作業時間が通常よりも長い場合、あるいは切断条件が悪い場合 (非常に埃の多い場所など) は、それに応じて、表に示された間隔よりも短くしてください。		始動前	作業終了後または毎日	燃料給油時	毎週	毎月	毎年	故障の場合	破損の場合	必要な場合
エンジン本体	目視検査 (状態と漏れ)	X		X						
	掃除		X							
操作機能	作動検査	X		X						
燃料タンクの燃料ピックアップボディ	点検							X		
	交換						X		X	X
燃料タンク	掃除					X				
V ベルト	掃除 / 張り直し					X				X
	交換								X	X
エアー フィルター (フィルターコンポーネント全て)	点検							X		
	交換								X	X
空冷エア吸気スリット	掃除		X							
シリンダーフィン	サービス代理店に掃除をお申し付けください [1]						X			
マフラーのスパークアレスタースクリーン *	点検		X							
	掃除または交換									X
キャブレター	アイドリング回転の確認 研削ブレードが回転しないこと	X		X						
	アイドリング回転の再調整									X
スパーク プラグ	エレクトロードギャップの調整							X		
	約 100 運転時間ごとに交換									
手の届くところのスクリュー、ナット、およびボルトすべて (調整スクリューを除く)	増し締め									X
防振部品 (ゴムバッファー、スプリング)	点検							X		X
	サービス代理店に交換をお申し付けください [1]								X	
研削ブレード	点検	X		X						
	交換								X	X
サポート / バー / ゴムバッファー (マシンの底面)	点検		X							
	交換								X	X
安全ラベル	交換								X	

1) 当社では、本作業をスチールサービス店で実施されることをお勧めします

* 「はじめに」の項を参照

磨耗の低減と損傷の回避

本取扱説明書の記述を遵守して使用すると、カットオフソーの過度の磨耗や損傷が回避されます。

カットオフソーの使用、整備並びに保管は本取扱説明書の記述に従って入念に行って下さい。

特に以下の場合の様に、安全に関する注意事項、取扱説明書の記述内容及び警告事項に従わずに使用したことに起因する全ての損傷については、ユーザーが責任を負います：

- スチールが許可していない製品の改造。
- 承認されていない、当製品に適していない、または不良品質のツールやアクセサリーの使用。
- 指定外の目的に製品を使用。
- スポーツあるいは競技等の催し物に製品を使用。
- 損傷部品を装備したままでカットオフソーを使用したことから生じる派生的損傷。

整備作業

「整備表」に列記されている作業は全て定期的に行ってください。整備作業を使用者が自ら行えない場合は、スチール サービス店に依頼してください。

当社では整備や修理を認定を受けたスチール サービス店のみに依頼されることをお勧めします。スチール サービス店は定期的なトレーニングを受け、最新の技術変更に関する技術情報を取得しています。

上記整備作業を怠ったことが原因で生じた以下のような損傷に対しては、ユーザーが責任を負います：

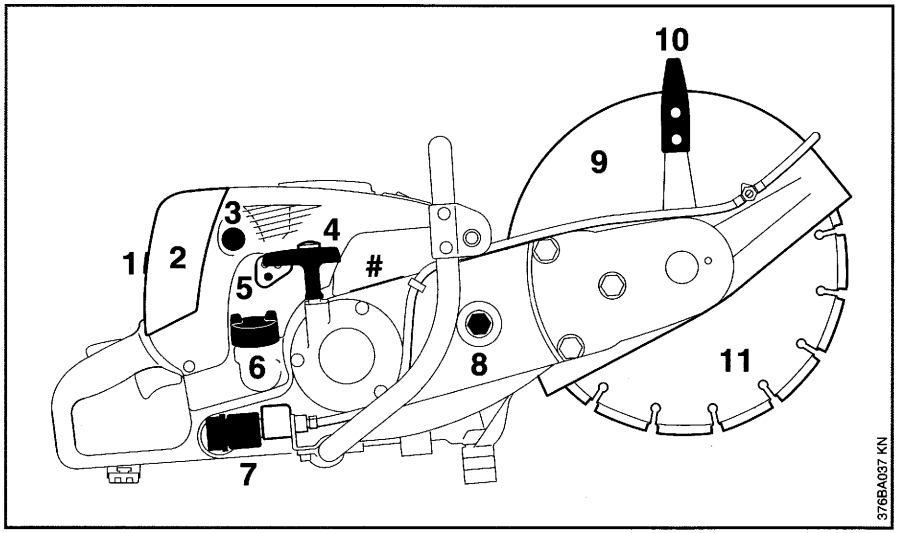
- 指定された整備周期を守らなかった場合、或いは不十分な整備が原因で生じたエンジンの損傷 (例：エアー フィルター、燃料フィルター)、キャブレターの調整が不適切或いは冷却空気経路の掃除が不十分な場合 (エアー吸入スリット、シリンダー フィン)。
- 不適切な保管に起因する腐食並びにその他の派生的損傷。
- 不良品質の交換部品を使用したことによる製品の破損。

磨耗部品

カットオフソーの部品によっては、規定通りに使用しても通常の磨耗は避けられません。これらの部品は、使用の種類や期間に合わせて適時に交換してください。
該当するものとして、以下の部品が挙げられます：

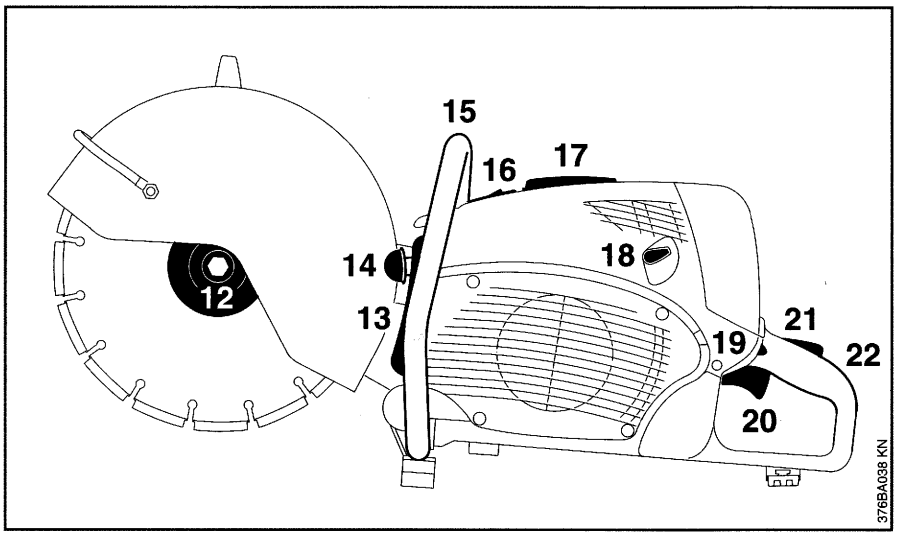
- クラッチ、V ベルト
- 研削ブレード (全種類)
- フィルター (エアーフィルター、燃料フィルター)
- リワインド スターター
- スパーク プラグ
- 防振システムのダンパー部品

主要構成部品



1= ロッキング スクリュー
2= フィルター カバー
3= 燃料ポンプ
4= スターターグリップ
5= キャブレター調整スクリュー
6= 燃料タンクキャップ
7= 給水アタッチメント
8= テンションナット
(V ベルト テンショナー)
9= ガード
10= 調整レバー
11= 研削ブレード

マシンナンバー



12= 前スラストワッシャー (フランジ)
13= マフラー
14= スパーク アレスター スクリーン
15= 前ハンドル
16= デコンプバルブ
17= スパーク プラグ ターミナル付き
キャップ
18= チョーク レバー
19= スライド コントロール
20= スロットルトリガー
21= スロットル トリガー インターロック
22= 後ハンドル

技術仕様

エンジンユニット

スチール単気筒 2 サイクルエンジン

排気量	98.5 cm^3
シリンダー径	56 mm
ピストン ストローク	40 mm
ISO 7293 による出力 / 回転数	5.0 kW (6.8 HP) / 9000 rpm
公称軸回転数	
TS 700	4620 rpm
TS 800	4200 rpm
アイドリング回転数	2200 rpm

マグネト イグニッション システム
電子制御

スパークプラグ (雑音防止)
Bosch WSR 6 F、NGK BPMR 7 A
エレクトロードギャップ 0.5 mm

ダイヤフラム式キャブレター
燃料ポンプ付き全方向ダイヤフラム式キャブレター

エアー フィルター
メインフィルター (ペーパーフィルター) およびフロック ワイヤー メッシュ補助フィルター

燃料タンク容量
1.2 l (1200 cm^3)

研削ブレード

レジノイドブレードおよびダイヤモンド研削ブレード

切込み深さ
TS 700 : 最大 124.5 mm
TS 800 : 最大 143.0 mm

寸法

	TS 700	TS 800
研削ブレード装着時の長さ	850 mm	890 mm
ガードまでの高さ	425 mm	470 mm
ハンドルバーを含めた幅	315 mm	315 mm

アクセサリー

ツールセット

特殊アクセサリー

スチールカットオフソー用カート FW 20
給水タンク
加圧水用タンク

機種	ISO 6081 [1] による音圧レベル L_{peq}	ISO 3744 [1] による音響出力レベル L_{weq}	ISO1454 [2] による振動加速度 ハンドル		重量 研削ブレードおよび給水アタッチメントなし
			左	右	
	dB(A)	dB(A)	m/s^2	m/s^2	kg
TS 700	100	112	6.8	4.6	11.6
TS 800	100	112	6.3	4.7	12.7
TS 700 (FW 20 に搭載時)			1.3	1.0	
TS 800 (FW 20 に搭載時)			1.6	1.3	

1) 荷重等価レベルには，同じ暴露時間でのアイドリング及び最高回転が含まれます
2) 振動に関する事業主への指令 2002/44/EEC の遵守にに関しては www.stihl.com/vib/ をご覧ください

修理に関する注意事項

本機を使用する方は、本取扱説明書に記述されている保守および整備作業だけを行ってください。
それ以外の修理はすべてスチールサービス店に依頼してください。

当社では整備や修理をすべて認定スチール サービス店に依頼されることをお勧めします。
スチール サービス店では定期的にトレーニングを受け、必要な技術情報の提供を受けています。

修理時には、当社がこのカットオフソーへの使用を承認した、または技術的に同等な交換部品だけをご使用ください。
高品質の交換部品のみを使用して、事故や本機の破損を回避してください。

当社ではスチール純正交換部品のみの使用をお勧めします。

スチール純正部品には、スチール部品番号、ロゴマーク STIHL およびシンボル マーク ® が刻印されています。
小さな部品では、シンボルマークだけが刻印されているものもあります。

CE 適合証明書

Andreas Stihl AG & Co. KG
Badstr. 115
71336 Waiblingen

は、下記の新型機械が

製品名：	カットオフソー
メーカー名：	スチール
型式：	TS 700、TS 800
機械番号：	4224
排気量：	98.5 cm^3

EC 指令 98/37/EC、89/336/EEC および 2000/14/EC の仕様に適合していることを証明します。

この製品は次の規格に準拠して開発、製造されました：
EN 1454、EN 61000-6-1、EN 55012

音響出力レベルは、測定値並びに確保数値共に、2000/14/EEC の補遺条項 V 規定に準拠した ISO 3744 に基づいています。

音響出力レベル測定値：
113 dB(A)
確保される音響出力レベル数値：
114 dB(A)

技術資料の保管場所：
Andreas Stihl AG & Co. KG
Produktzulassung
(製品認可部)

2005 年 9 月 1 日 Waiblingen にて発行
Andreas Stihl AG & Co. KG

Steinhauser
取締役
製品管理グループ /
技術サービス部長

日本語

品質証明書

スチールの全製品は、最高の品質要求規準に適合しています。

スチール製品の全製品は、製品の開発、素材の購入、製造、組立て、文書管理、顧客サービスにおいて、品質管理システム ISO 9001 の厳しい要求に適合していることを独立した機関が証明しました。